### 公開実用 昭和49- 136364







実用新案登録願

昭和48年 3 月22日

特許庁長官 三 宅 幸 夫 殿

1. 考案の名称 ゴルフポール

2. 考 案 者

マフザナ 間 所

実用新柔登録出願人と同じ

3. 実用新案登録出願人

マニガナ 住 所

ゴーヤーシーヒガシクチョウキユウジチョウ 名古屋市東区長久寺町34番地

氏 名

**114** TEL 902 — 5383 (代)

足 立 五十三

. 法人にふつては名称。 およご代表者の氏名

4. 代 理 人

氏 名

無 東京都北区東十条5丁目10番1号 □ (7203) 介理士 井

(ほか1名)----

5. 添附書類の目録

(1) (4) 細 塩

(2) (4)

函 3) 冠 書 副 本

体 委任 状

(5) 出願常充請求書

1 通 1 通

48 034973

沢

(1)

1. 考案の名称 ゴルフポー

### 2実用新業登録請求の範囲

表面を果地状粗面1となした全成樹脂又は合成 ゴムの球形芯2を備え、該球形芯2の外周には球。 面に沿つて数本の突条3を一体に突散し、合成ゴ ム又は熱可塑性樹脂の外皮4を前記球形芯2の外 側に接着剤5を介して加強又は射出成形で固定し たゴルフポール。

#### 10 3. 考案の詳細な説明

との考案はゴルフポールの改良に関するもので ある。

- 10

この考案は、表面を製地状租面1となした合成 樹脂又は合成ゴムの球形芯2を備え、放球形芯2 5. の外周には球面に沿つて数本の突条3を一体に突・15

 $\mathbf{c} = \mathbf{1} - \mathbf{3}$ 

## 公開実用 昭和49- 136364

1・ 数し、合成ゴム又は熱可照性樹脂の外皮 4 を前配・1 球形芯 2 の外側に接着剤 5 を介して加強又は射出 成形で固定したゴルフポールである。 なお製作す

5 •

るときは外皮もは内面に球形芯 2 に形成した突条 3 に適合する凹条 6 を設けた状態に成形した球形 5 芯 2 に嵌込んで固定する。射出成形ではピンにより球形芯 2 を中心におき成形する。外皮 4 は熱ブレスの製法時は半球形のものを 2 つ組合せて構成される。

10. この考案に係るゴルフポールは解配の構成であ・10 るから、製作が容易であり、また球形芯2の表面 に沿つて突条3を突設してあるから偏心の恐れが なく、かつ球形芯2の表面は粗面となつているの で、接着剤と共に外皮4の接合が確実に行われる。 15. 従つて堅牢で長期間の使用に耐える効果がある。・15

(2)

### 1. 4. 図面の簡単を説明

図面はこの考案に係るゴルフポールの一実施例を示したもので、第/図は断面図、第2図は分解 正面図である。

1 · · 祖面、2 · · 球形芯、3 · · 突条、4 · .5 • 外皮、5 · · 接着剤。

> 寒用新寒登錄出顧人 足立五十三 代理人 弁理士 井 沢 衛 全 上 井 沢 斌

10 ·

5 •

- 10

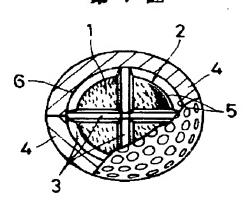
- 1

15 ·

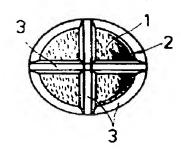
- 15

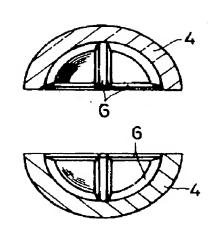
## 公開実用 昭和49- 136364

第1図



第 2 図





136364

実用新案登録出顧人 代 埋 人 弁 理 亡 全 上 汽

上 井沢

6. 前記以外の代理人

東京都北区東十条5丁目10番1号 Æ

(2830) 弁理士 井 沢  $\mathcal{F}$ ! 名

Partial translation of Publication

Japanese Unexamined Utility Model Publication
No.49-136364 (1974-136364)

### $\blacksquare$ lines 3-9 on page 2

In manufacturing the golf ball, the cover 4 is formed so as to have concave portions 6 therein that correspond to the ribs 3 formed on the spherical core 2 and the cover 4 is fixed by setting it on the spherical core 2.

When injection molding is employed, the cover is molded while holding the spherical core 2 at the center of the mold by pins.

When thermal pressing is employed, the cover 4 is molded while putting a pair of hemispherical parts together.

# This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning Operations and is not part of the Official Record

### **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

### IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

OTHER:

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.